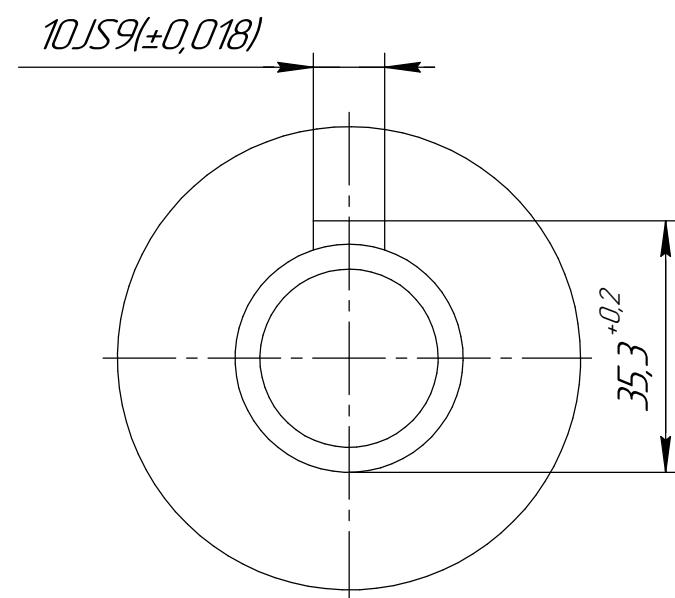
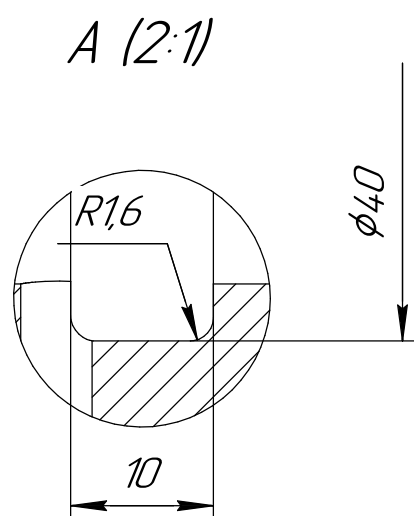




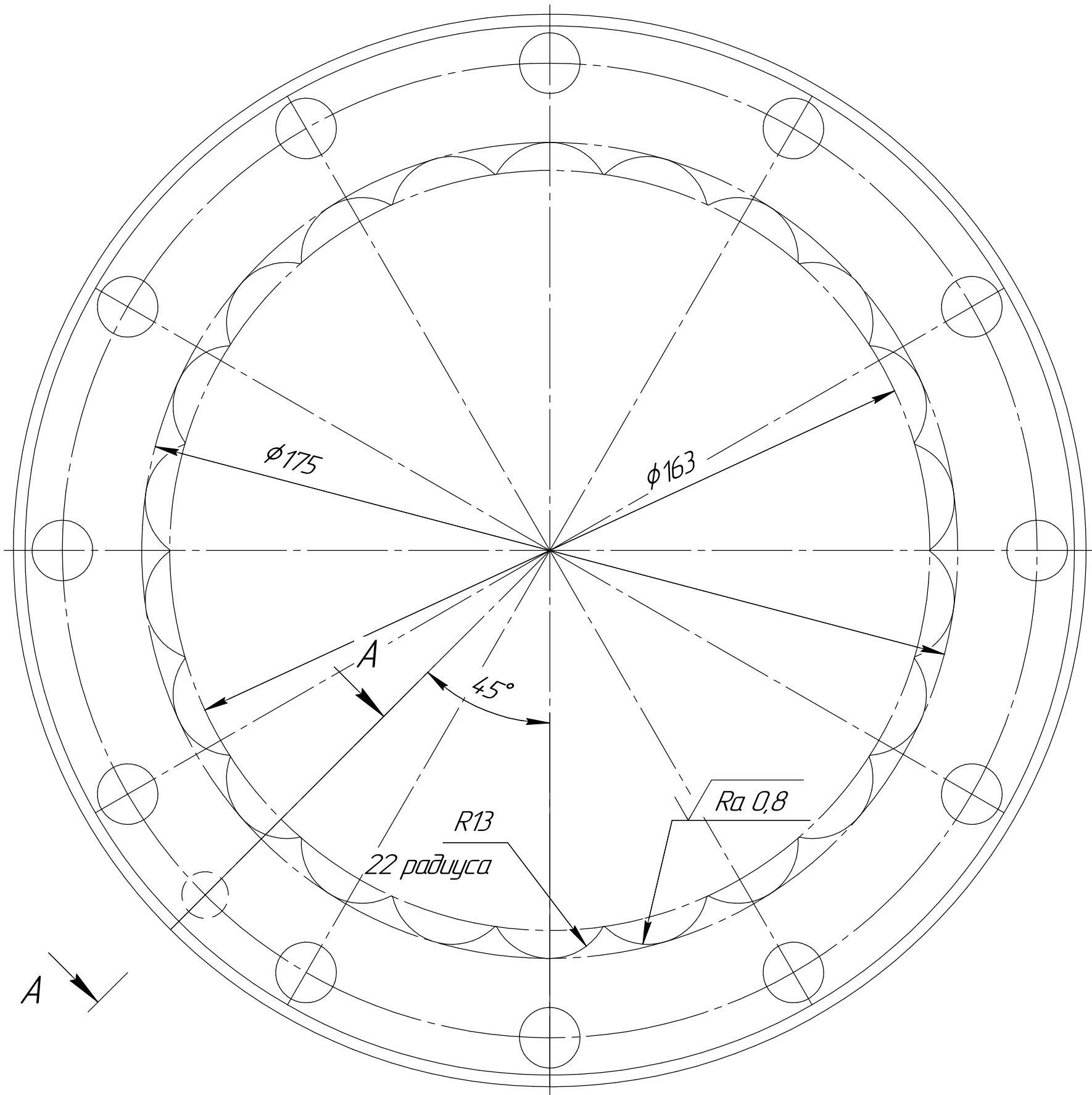
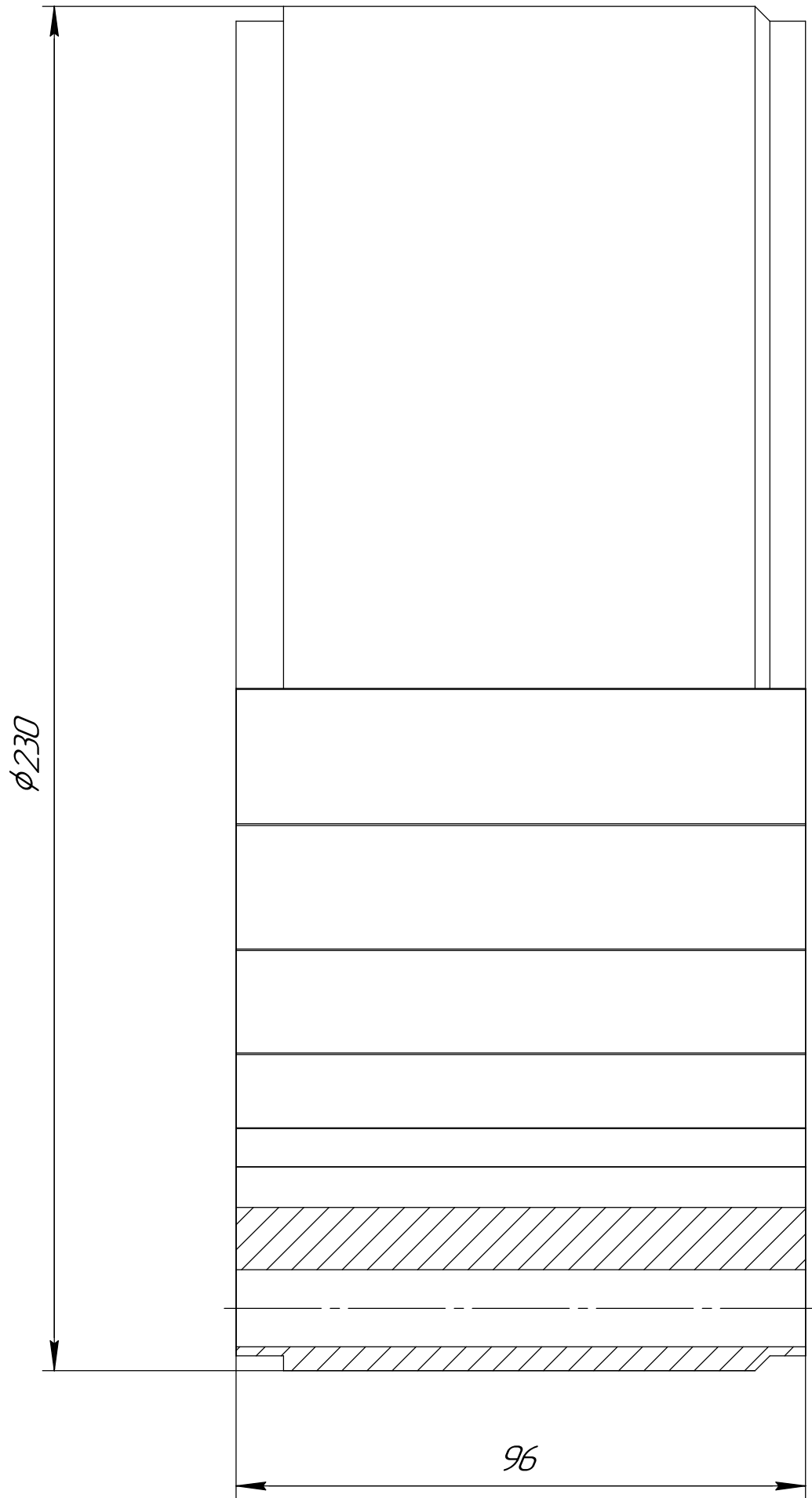
Модуль	m	2,0
Число зубьев	z	28
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 13755–81
Степень точности по ГОСТ 1643–81	—	6d
Длина общей нормали	W	
(9 зубьев, охватываемых при измерении)		
Делительный диаметр	d	56
Зубья	—	прямые
Угол зацепления	α_w	20°
Число зубьев сопряженного колеса	z_1	28
Прочие справочные данные		

1. Термооброботка HRC3 37,5...41,5.
2. H14, h14, $\pm IT14/2$.

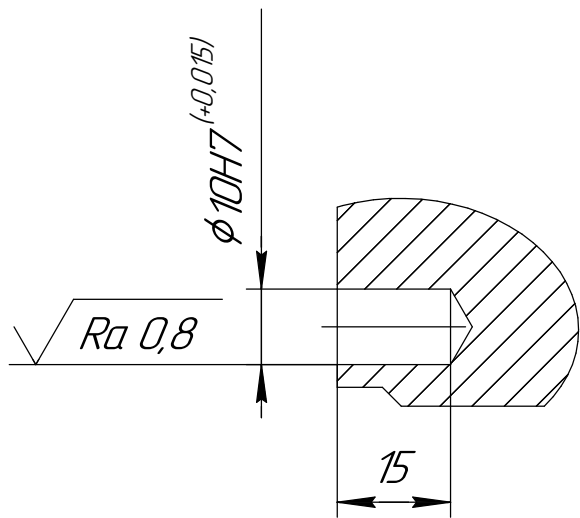
[illegible]

Tr-01.004

$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\sqrt{1})}$

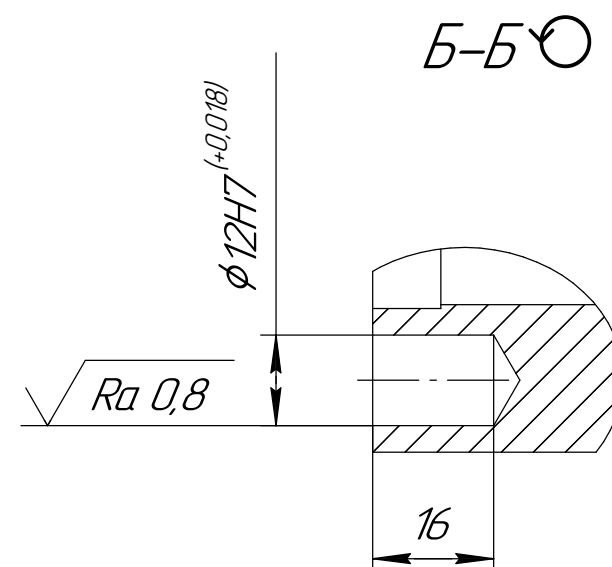
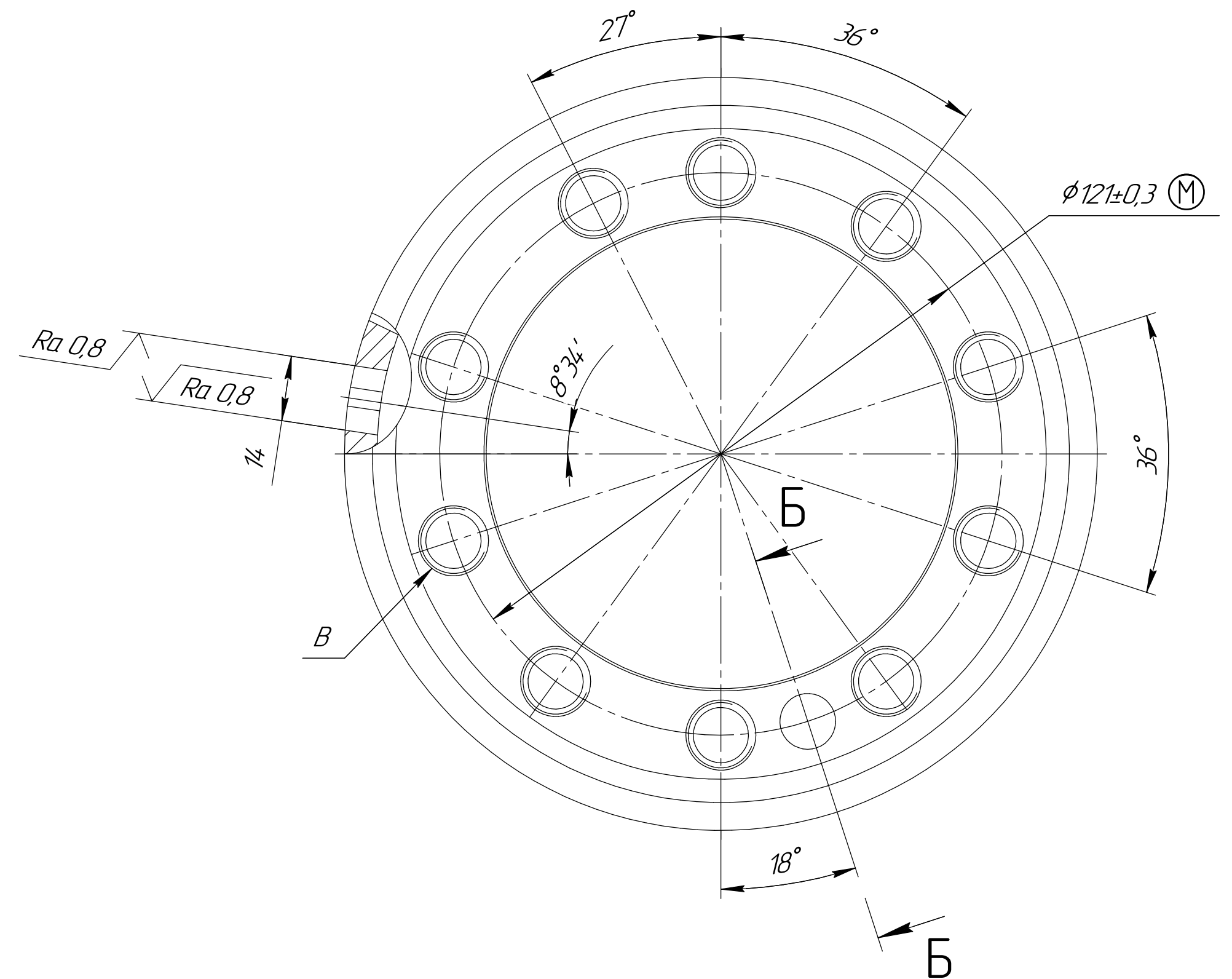


A-A



1. Термооброботка HRC3 37,5...41,5.

					Тр-01.004				
					Корпус	Лист		Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.		Подп.	Дата				12,48	1:1
Разраб.									
Проб.									
Т.контр.						Лист	Листов 1		
Н.контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-88				
Утв.									

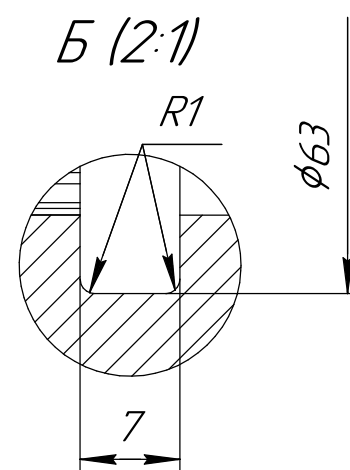
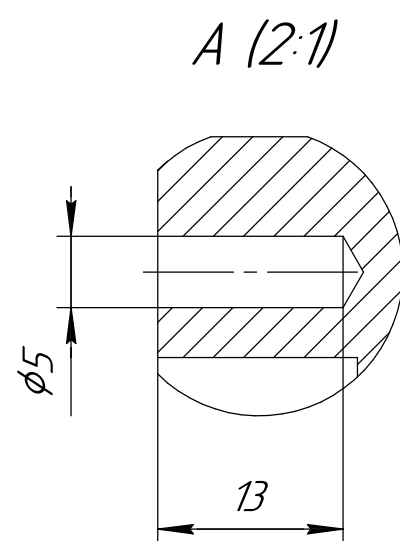
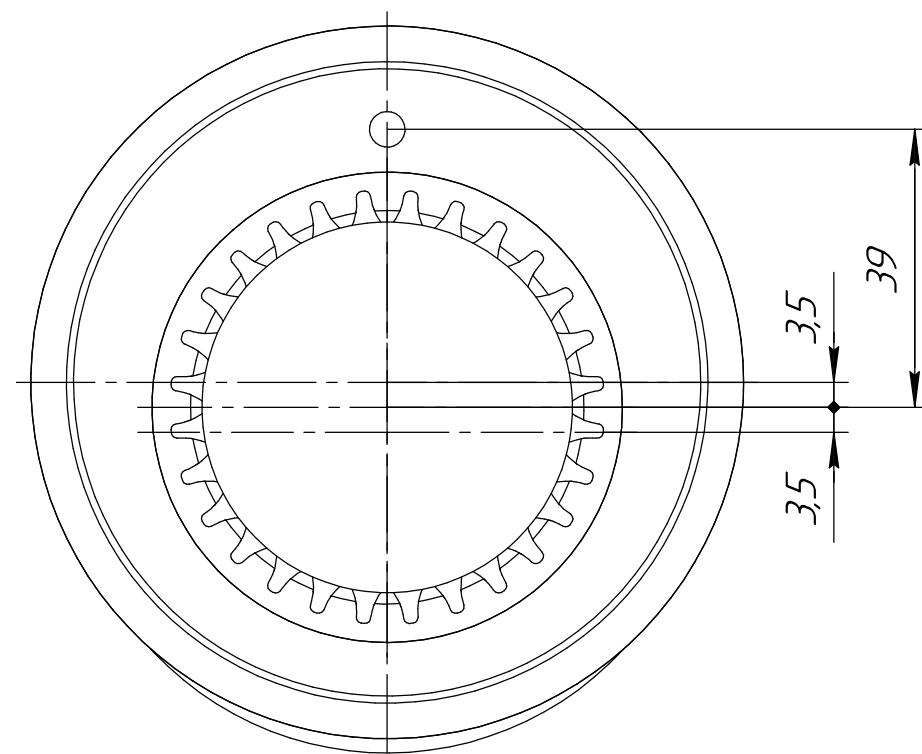
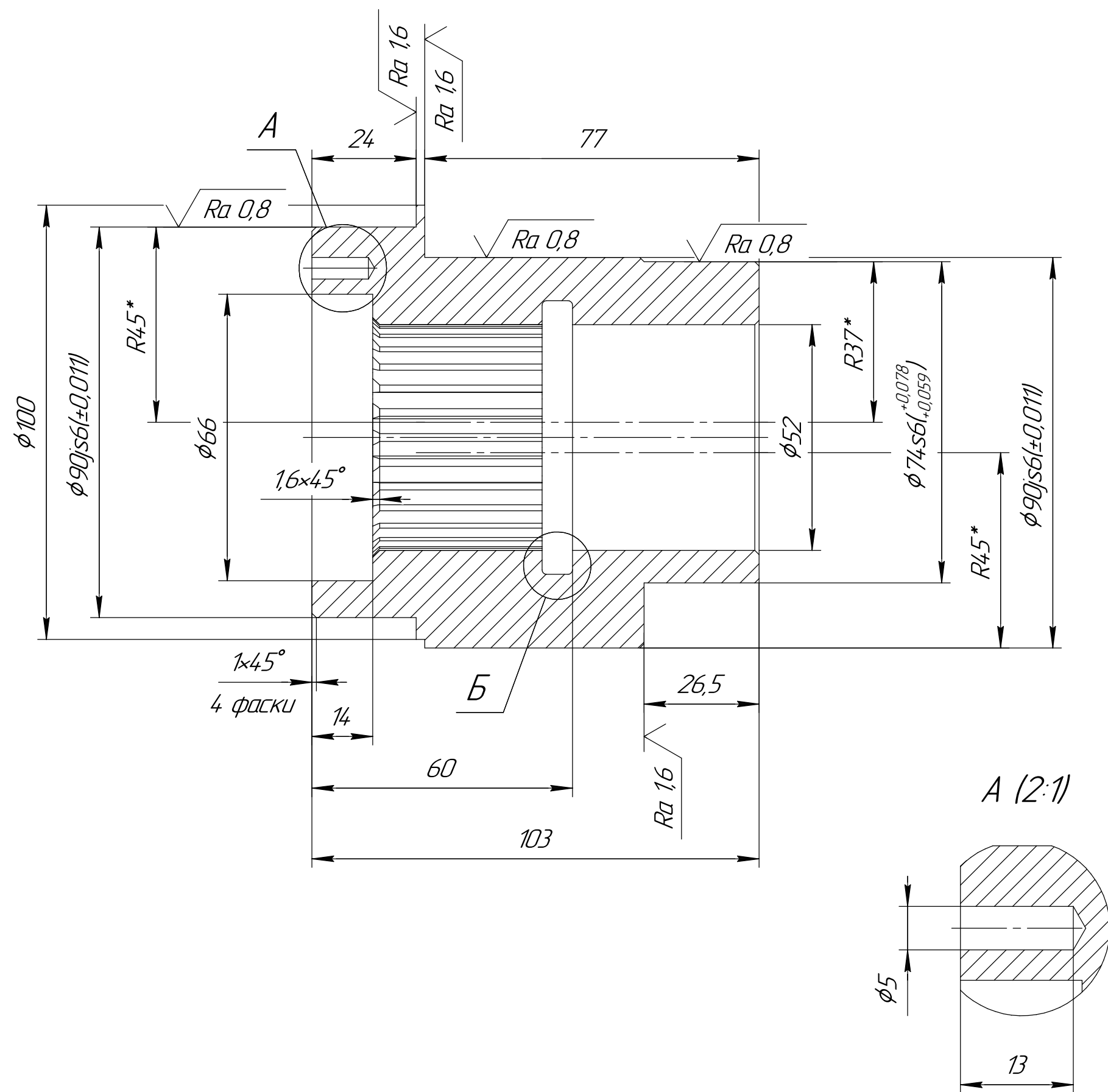


1. Термообработка НРСэ 37,5...415.
2. Н14, h14, $\pm T14/2$.
3. Отклонение центрального угла между осями двух любых отверстий В не более $\pm 18'$ (допуск зависимый).

						Тр-01.006			
					Одбоўма	Лист		Маса	Масштаб
Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата				4,49	1:1	
Разраб.									
Праб.						Лист		Листаў 1	
Т.контр.									
Н.контр.				Сталь 45 ГОСТ 1050-88					
Уліч.									

Инд. № подл	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № аудл	Подп. и дата
-------------	--------------	--------------	-------------	--------------

TP-01003



$\sqrt{Ra\ 6,3 (\sqrt{ })}$

Модуль	m	2,0
Число зубьев	z	28
Нормальный исходный контур	–	ГОСТ 13755–81
Степень точности по ГОСТ 1643–81	–	6d
Длина общей нормали	W	
(9 зубьев, охватываемых при измерении)		
Делительный диаметр	d	56
Зубья	–	прямые
Угол зацепления	α_w	20°
Число зубьев сопряженного колеса	z_1	28
Прочие справочные данные		

1. *Размеры для справок.
2. Термообработка НРСэ 37,5...415.
3. Н14, h14, $\pm IT14/2$.

[illegible]